SIEMENS

POLYDOROS SX/LX

AX

Wartungsprotokoll

POLYDOROS

Generator

Kunde:	
Adresse:	
Abteilung:	
Raum:	
Kontaktperson:	
Telefon:	
Kundeneigene Nummer:	
KS-Nr.:	
Datum.:	

Zu diesem Protokoll gehört die Anleitung
RX63-055.831.02.02.01

© Siemens AG 2002
Weitergabe sowie Vervielfältigung dieser Unterlage, Verwertung und Mitteilung ihres Inhalts nicht gestattet, soweit nicht ausdrücklich zugestanden. Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadenersatz. Alle Rechte vorbehalten, insbesondere für den Fall der Patenterteilung oder GM-Eintragung.

Drucknummer: RX63-055.832.02.02.01
Ersetzt: RX63-055.832.02.01.01

Deutsch
Erstellungsdatum: 04.05

SIEMENS Büro:	
Adresse:	
Region:	
Land:	
Kontaktperson:	
Telefon:	
CSE in charge:	
Telefon:	

Hinweise zum Protokoll:

Das Protokoll gilt als Qualitätsnachweis für **eine** Überprüfung die an der Anlage / Komponente innerhalb eines Jahres durchzuführen sind.

Die Überprüfung muss in den vorgegebenen Abständen durchgeführt werden.

Die Ergebnisse der Überprüfung werden in diesem Protokoll eingetragen.

Die Kapitelzahlen vor den Checkpunkten verweisen auf die entsprechenden Kapitel in der zugehörigen Anleitung (siehe Deckblatt).

Das Protokoll muss vom Customer Service Engineer vollständig ausgefüllt werden d. h.:

- Alle Felder müssen ausgefüllt werden. Trifft ein Feld auf die Anlage nicht zu oder muss kein Eintrag erfolgen, so ist das Feld “n.a.“ anzukreuzen.
- Auf jeder Seite ist die Kundennummer (KS-Nr.:) und das Datum der Überprüfungs in der Kopfzeile einzutragen, damit jede Seite einem Kunden und einem Überprüfungsdatum zugeordnet werden kann.
- Bei Beanstandungen sind die IVKs der beanstandeten Komponente sowie die Art der Beanstandung in der dafür vorgesehenen Tabelle “Offene Punkte“ einzutragen. Die Behebung dieser offenen Punkte ist ebenfalls in dieser Tabelle mit Datum und Unterschrift zu dokumentieren. Sind keine offenen Punkte vorhanden ist “nein“ anzukreuzen und mit Datum und Unterschrift zu dokumentieren.
- Werden bewegliche Komponenten (auch Testphantome, die Bestandteil des Systems sind), die an verschiedenen Systemen verwendet werden können, bei der Überprüfung eingesetzt, so sind diese in der dafür vorgesehenen Tabelle “Bewegliche Komponenten“ einzutragen.
- Die Messwerte der bei der Überprüfung durchzuführenden Messungen sind ebenfalls in die dafür vorgesehenen Freiräume / Tabellen einzutragen.
- Nach Beendigung der Überprüfung ist die Seite 3 dieses Protokolls auszufüllen und zu unterschreiben.

Weiterbearbeitung und Archivierung des Protokolls

Das Protokoll ist ein Dokument und muss deshalb archiviert werden. Es muss nach abgeschlossener Überprüfung in das entsprechende Register des Ordners “Betreiberhandbuch“ eingeordnet werden. Bei Bedarf ist eine Kopie dem Kunden zu übergeben.

System:	
Serien Nr.:	
Software Version:	
Nummer des Wartungsvertrages:	
Wartungstyp:	

Bewertung des Zustandes der Anlage / Komponente

Die Anlage / Komponente besitzt keine Mängel. Die Bildqualitäts-Überprüfung ergab keine Abweichungen von den geforderten Referenzwerten.	☐
Die Anlage / Komponente hat geringe Mängel, die den Weiterbetrieb des Systems nicht beeinflussen. Sie sollten jedoch präventiv behoben werden. Die Bildqualitäts-Überprüfung ergab keine Abweichungen von den geforderten Referenzwerten.	☐
Die Anlage / Komponente besitzt gravierende Mängel. Ein weiterer Betrieb der Anlage ist aus Sicherheitsgründen erst nach erfolgreicher Beseitigung der Mängel möglich.	☐

Nach Abschluss aller Arbeiten wurde eine Bewertung durchgeführt.

Unterschrift: _____

Datum: Name:

Der Betreiber oder ein Beauftragter hat die Bewertung zur Kenntnis genommen.

(soweit dies nationale Vorschriften erfordern)

Unterschrift: _____

Datum: Name:

Erklärung der Abkürzungen im Protokoll

Kürzel	Erklärung		Kürzel	Erklärung
SI	Sicherheitsinspektion		PMF	Vorbeugende Überprüfung der Betriebswerte und der Funktionen
SIE	Elektrische Sicherheit		Q	Systemqualität, Bildqualität
SIM	Mechanische Sicherheit		QIQ	Bildqualität
PM	Vorbeugende Wartung		QSQ	Systemqualität
PMP	Periodische vorbeugende Wartung		SW	Software Wartung
PMA	Wartung, vorbeugende Justagen		CSE	Customer Service Engineer

Zusätzlich durchgeführte Tätigkeiten

Aufzulisten sind nur Tätigkeiten, die nicht in der Anleitung für die Anlage / Komponente beschrieben sind.

Datum:			
Zusätzlich durchgeführte Tätigkeiten:	OK	not OK	n.a.
	☐	☐	☐
	☐	☐	☐
	☐	☐	☐

Offene Punkte:

Ja: ☐ Nein: ☐ Unterschrift: _____

Datum: Name:

Wenn “Ja“, die Komponente mit IVK und offenem Punkt (nur die Nummer) in der Tabelle eintragen. Nach Durchführung der Wartung dieses in der Tabelle festhalten.

IVK	Komponente	Offene Punkte	Erledigt	
			Datum	Unterschrift

Messmittel elektronisch erfasst:

Ja: ☐ Nein: ☐ Unterschrift: _____

Datum: Name:

Werden die Messmittel elektronisch erfasst, zum Beispiel mit einem “Scout” Mobile Device, entfällt das Eintragen der Messmittel in der Tabelle.

Messmittel	Typ	Serien-Nr.	Nutzungs-datum	Kalibriert bis

Bewegliche Komponenten:

Ja: ☐ Nein: ☐ Unterschrift: _____

Datum: Name:

Wenn “Ja“, die bewegliche Komponente mit Serien-Nr. in der Tabelle eintragen mit der die Überprüfung durchgeführt wurde.

Bewegliche Komponenten (auch Testphantome, die Bestandteile des Systems sind) sind Teile, die an verschiedenen Anlagen verwendet werden können.

Komponente	Serien-Nr.

OK nicht OK n.a. OK

1 Voraussetzungen/Hinweise

2 Allgemeine Sichtprüfung

2.1 Sichtprüfung

		OK	nicht OK	n.a.
SI	Verkleidungen prüfen	☐	☐	☐
SI	Notwendige Betreiber-Unterlagen vorhanden	☐	☐	☐
SI	Kabel Rillschläuche prüfen	☐	☐	☐
SI	Kabel Rillschläuche prüfen (der fahrbaren Komponenten)	☐	☐	☐
SI	Strahlenschutzverkleidung prüfen	☐	☐	☐
SI	Warnaufkleber prüfen	☐	☐	☐

Wartung der Komponente wurde komplett durchgeführt:

Unterschrift: _____

Datum: Name:

2.2 Tabellen und Warnaufkleber

3 Reinigung der Komponente

		OK	nicht OK	n.a.
PM	Inspektion innerer Gerätewärmeabführung	☐	☐	☐
PM	Reinigung	☐	☐	☐

4 POLYDOROS SX/LX

4.1 Voraussetzungen Speziell

4.2 Inspektion und Wartung

4.2.1 Allgemeines

		OK	nicht OK	n.a.
PM	Reinigung	☐	☐	☐

4.2.2 Generator-Bedienpult

		OK	nicht OK	n.a.
PM	Reinigung	☐	☐	☐

4.2.3 Fehlerspeicher

		OK	nicht OK	n.a.
PM	Fehlerspeicher auswerten	☐	☐	☐

4.2.4 Hochspannungskabel prüfen

		OK	nicht OK	n.a.
SI	Abschirmung der HS-Kabel prüfen	☐	☐	☐

4.2.5 Batterietausch bei PL SX 65/80 mit XCU-HD Unit Sach-Nr.: 38 27 123

		OK	nicht OK	n.a.
PMP	Batterietausch durchgeführt (nötig jedes Jahr) beim PL SX 65/80	☐	☐	☐

Inbetriebnahmedatum / Datum letzter Austausch: . .

TT MM JJJJ

		OK	nicht OK	n.a.
4.2.6	**Strahlungsanzeigen Direkttechnik**			
SI	Strahlungsanzeigen Direkttechnik prüfen	☐	☐	☐
4.2.7	**Strahlungsanzeigen Indirekttechnik**			
SI	Strahlungsanzeigen Indirekttechnik prüfen	☐	☐	☐
4.2.8	**IONTOMAT-Limit**			
SI	IONTOMAT-Limit prüfen	☐	☐	☐
4.2.9	**BQ-Ausgangswerte Dosisleistung**			
4.2.10	**Dosisleistung Indirekttechnik**			
QIQ	BQ-Ausgangswerte Indirekttechnik	☐	☐	☐
4.2.11	**Dosisleistung Direkttechnik**			
QIQ	BQ-Ausgangswerte Direkttechnik	☐	☐	☐
4.2.12	**Röhre(n) konditionieren**			
PMA	Röhre(n) konditionieren (Einschießen)	☐	☐	☐
PM	Kontrolle der max. Generatorleistung	☐	☐	☐
4.2.13	**BQ-Abschlusstest bei Indirekttechnik**			
QIQ	BQ-Abschlusstest	☐	☐	☐
4.2.14	**BQ-Abschlusstest bei Direkttechnik**			
QIQ	BQ-Abschlusstest	☐	☐	☐
4.2.15	**IONTOMAT-Felder**			
PM	Anwahl und Empfindlichkeit der IONTOMAT-Felder prüfen	☐	☐	☐
PM	IONTOMAT-Linearität prüfen	☐	☐	☐

Wartung der Komponente wurde komplett durchgeführt:

Unterschrift: _____

Datum: Name:

5 Abschließende Arbeiten

5.1 Voraussetzungen Speziell

5.2 Inspektion und Wartung

SIE	Schutzleiterprüfung durchführen	☐	☐	☐

Wartung der Komponente wurde komplett durchgeführt:

Unterschrift: _____

Datum: Name:

6 Änderungen gegenüber Vorgängerversion

Tabellen Generator

Indirekttechnik

Tab. 1 Durchleuchtung kV und mA

	DL kV	mA	keine DL
Vor dem Konditionieren der Röhre			☐
Nach dem Konditionieren der Röhre			

Direkttechnik

Tab. 2 Arbeitsplatz 1

Arbeitsplatz 1	kV	mAs	nicht vorhanden
Vor dem Konditionieren der Röhre			☐
Nach dem Konditionieren der Röhre			

Tab. 3 Arbeitsplatz 2

Arbeitsplatz 2	kV	mAs	nicht vorhanden
Vor dem Konditionieren der Röhre			☐
Nach dem Konditionieren der Röhre			

Tab. 4 Arbeitsplatz 3

Arbeitsplatz 3	kV	mAs	nicht vorhanden
Vor dem Konditionieren der Röhre			☐
Nach dem Konditionieren der Röhre			

Tab. 5 Iontomatfelder

Iontomatfelder	Links		Mitte		Rechts		nicht vorhanden
Arbeitsplatz 1		mAs		mAs		mAs	☐
Arbeitsplatz 2		mAs		mAs		mAs	☐
Arbeitsplatz 3		mAs		mAs		mAs	☐

Tab. 6 Linearität

Linearität	0,3 Cu		0,6 Cu		0,9 Cu		nicht vorhanden
Arbeitsplatz 1		mAs		mAs		mAs	☐

Linearität	**0,3 Cu**		**0,6 Cu**		**0,9 Cu**		**nicht vorhanden**
Arbeitsplatz 2		mAs		mAs		mAs	☐
Arbeitsplatz 3		mAs		mAs		mAs	☐